

ステンレス鋼 ミグ溶接ソリッドワイヤ

M-410

JIS Z3321 YS410 該当
AWS A5.9 ER410 該当

13Cr ステンレス鋼用

用 途

SUS403・SUS410 などの溶接。

溶接材料の化学成分(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
≤0.12	≤0.50	≤0.6	≤0.03	≤0.03	11.5~13.5

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
541	34

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	シールドガス	Ar + 2%O ₂
---------	-----	--------	-----------------------

ステンレス鋼 ミグ溶接ソリッドワイヤ

M-420J2

JIS Z3321 YS420 該当
AWS A5.9 ER420 該当

13Cr ステンレス鋼用・硬化肉盛用

用 途

SUS420J2 の溶接、及び硬化肉盛溶接。

溶接材料の化学成分(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.25~0.40	≤0.50	≤0.6	≤0.03	≤0.03	12.0~14.0	≤0.6	≤0.75	≤0.75

溶着金属の硬さ(溶接のまま及び熱処理)

熱処理条件	HV
溶接のまま	470~510
600°C×2Hr	320~360

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2 1.6	シールドガス	Ar + 2%O ₂
---------	---------	--------	-----------------------